

## KH-W

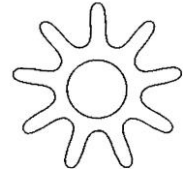
### 適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
JIS	Z3251	DFWA-700-S
EN	14700	-
GB	T984	EDW-A-08

被覆系統： 特殊系

### 特性與用途

- (1) 熔金含有多量超高硬度之碳化鎢組織。
- (2) 硬度高，無法機械加工。
- (3) 再引弧性佳，鍍渣量極少，耐磨性最優，適用於輕微衝擊之激烈砂土磨耗。
- (4) 適合鑽油鑽土設備、礦山機械及浚渫船工件等之鍍補。



浚渫般攪拌器

### 鍍接姿勢



### 使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 300~350 °C 烘乾 30-60 分鐘後使用。
- (2) 建議工件需施行 250 °C 以上預熱及 600 °C 後熱處理。
- (3) 避免多層鍍接時鍍覆層剝落，施鍍時宜以交叉空心格狀編織方式為佳。

### 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	W
3.15	.30	2.10	0.021	0.010	42.3

### 熔金硬度值之一例：

條件	Vicker's 硬度(HV)	Rockwell's 硬度(HRC)	Shore's 硬度 (HS)
層間溫度 ≤ 300 °C	760	68	85
連續堆鍍	645	67	77

### 產品規格及適用電流範圍 (AC 或 DC+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	90~140	140~190	190~250